

日本工業規格への適合性の認証に関する省令（案）

目次

第一章 表示等（第一条―第三条）

第二章 登録等（第四条―第八条）

第三章 認証の業務（第九条―第二十六条）

第四章 登録の取消し（第二十七条―第二十九条）

第五章 雑則（第三十条―第三十二条）

附則

第一章 表示等

（表示）

第一条 工業標準化法（以下「法」という。）第十九条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

一 表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は

等級（当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。以下この条において同じ。）及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鋳工業品の形状又は鋳工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。

【様式（略）】

二 表示の方法は、容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札の取付けその他の適切な方法とする。

2 前項の規定にかかわらず、鋳工業品の種類、形状、寸法、構造、品質、等級、性能、耐久度又は安全度（以下この項において「種類等」という。）のみについて定めた日本工業規格であつて主務大臣が告示で定めるものに係る認証である場合には、次のとおりとする。

一 表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級、主務大臣が告示で定める鋳工業品の種類等に関する事項及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合す

る日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。

【様式（略）】

二 前項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

3 法第二十条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

一 表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。

【様式（略）】

二 第一項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

4 前三項の規定により表示すべき登録認証機関の氏名又は名称については、当該登録認証機関が略称の使用について主務大臣（法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であつて、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあつては、当該事務所の所在地

を管轄する経済産業局長。以下この条、第五条から第八条まで、第十七条、第二十二条、第二十三条、第二十四条第一項、第二十五条及び第二十九条において同じ。）の承認を受け、又は登録商標（商標法（昭和三十四年法律第二百二十七号）第二条第二項の登録商標（文字及び記号に限る。）をいう。以下同じ。）を主務大臣に届け出た場合に限り、その略称又は登録商標を用いることができる。

5 前項の規定により承認を受け、又は届出をしようとする登録認証機関は、様式第一による申請書又は様式第二による届出書を主務大臣に提出しなければならない。

（品質管理体制の審査の基準）

第二条 法第十九条第三項及び第二十条第二項の主務省令で定める基準は、次のとおりとする。

一 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備（主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備）を用いて製造又は加工が行われていること。

二 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備（主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める検査設備）を用いて検査が行われ

ていること。

三 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める検査方法）により検査が行われていること。

四 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ 社内規格の整備

(1) 次に掲げる事項について社内規格が登録認証機関の認証に係る日本工業規格（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める事項）に従つて具体的かつ体系的に整備されていること。

- (i) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質、検査及び保管に関する事項
- (ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する事項
- (iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

項

(iv) 製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項

(v) 外注管理（製造若しくは加工、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下この条において同じ。）に関する事項

(vi) 苦情処理に関する事項

(2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ 登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ 原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ニ 工程の管理

(1) 製造又は加工及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。

(3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ホ 製造設備又は加工設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ヘ 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ト 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

チ 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

五 その他品質保持に必要な技術的生産条件

イ 社内標準化及び品質管理の組織的な運営

(1) 社内標準化及び品質管理の推進が鋳工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者（以下「製造業者等」という。）の

経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

- (2) 製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、ロの品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

- (3) 製造業者等における社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

ロ 品質管理責任者

- (1) 製造業者等は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

- (i) 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
- (ii) 社内規格の制定、改廃及び管理についての統括

- (iii) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の品質水準の評価
 - (iv) 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
 - (v) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
 - (vi) 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
 - (vii) 外注管理に関する指導及び助言
 - (viii) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の日本工業規格への適合性の承認
 - (ix) 登録認証機関の認証に係る鋳工業品の出荷の承認
- (2) 品質管理責任者は、登録認証機関の認証に係る鋳工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であつて、学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令（大正七年勅令第三百八十八号）に基づく大学、旧専門学校令（明治三十六年勅令第六十一号）に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管

理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。

2 前項の規定にかかわらず、登録認証機関は、品質管理体制（製造品質管理体制及び加工品質管理体制をいう。以下同じ。）の審査を、次に定める基準により行うことができる。

一 品質管理体制が、日本工業規格 Q 9001（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術の認証に係る審査である場合にあつては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格）の規定に適合していること。

二 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備）を用いて製造又は加工が行われていること。

三 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める検査設備）を用いて検査が行われていること。

四 登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める検査方法）により検査が行われていること。

五 登録認証機関の認証に係る日本工業規格（主務大臣が告示で定める鋳工業品又はその加工技術にあつては、日本工業規格及び主務大臣が告示で定める事項）に従つて社内規格が具体的かつ体系的に整備されておられ、かつ、登録認証機関の認証に係る鋳工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

六 前項第五号口の基準に適合していること。

（立入検査の証票）

第三条 【略】

第二章 登録等

（登録の区分）

第四条 法第二十五条第一項の主務省令で定める鋳工業品又はその加工技術の区分（以下単に「鋳工業品又

はその加工技術の区分」という。)は、別表のとおりとする。

(登録の申請)

第五条 法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(次条において単に「登録」という。)の申請をしようとする者は、様式第五による申請書に次の書類を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

一 登記事項証明書又はこれに準ずるもの

二 次の事項を記載した書類

イ 認証の業務を行う組織に関する事項

ロ 認証の業務から生じる損害の賠償その他の債務に対する備え及び財務内容の健全性に関する事項

ハ 認証の業務に従事する職員、認証機関が委嘱する外部の委員その他の者の氏名、略歴及び担当する

業務の範囲

ニ イからハまでに掲げるもののほか認証の業務の実施の方法に関する事項

ホ 認証の業務以外の業務を行っている場合は、当該業務の種類及び概要並びに全体の組織に関する事

項

へ 認証の業務又はこれに類似する業務の実績がある場合は、その実績

三 主要な株主又は社員（有限会社である場合に限る。）の構成（当該株主若しくは社員が、当該申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、若しくは輸出する事業者（以下「被認証事業者」という。）である場合には、その旨を含む。）を記載した書類

四 役員（合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員）又は事業主の氏名、略歴及び担当する業務の範囲（当該役員又は事業主が被認証事業者の役員又は職員（過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。）である場合には、その旨を含む。）を記載した書類

五 登録申請者が自ら認証に係る製品試験（法第十九条第三項の製品試験をいう。以下同じ。）を行う試験所を有する場合であつて、当該試験所について、法第二十七条第一項第一号の基準に適合しているかどうかについての審査を受けようとする場合にあつては、次の事項を記載した書類

イ 製品試験の業務の概要及び業務の実績

ロ 製品試験の業務に用いる器具、機械又は装置の数、性能、所在の場所及びその所有又は借入れの別

ハ 製品試験の業務を行う施設の概要

ニ 製品試験の業務を行う組織に関する事項

ホ 製品試験の業務の実施の方法に関する事項

へ 製品試験の業務に従事する者の氏名及び当該者が製品試験の業務又はこれに類似する業務に従事した経験を有する場合は、その実績

(登録証の交付)

第六条 主務大臣は、登録をしたときは、当該登録をした認証機関に、法第二十七条第二項各号に掲げる事項を記載した登録証を交付するものとする。

(登録の更新の申請)

第七条 登録認証機関は、法第二十八条第一項の登録の更新を受けようとするときは、現に受けている登録の有効期間が満了する日の六月前までに、様式第五による申請書に第五条各号に掲げる書類（同条第二号へ及び第五号イに掲げる事項を除く。）を添えて、主務大臣に提出しなければならない。ただし、既に主務大臣に提出している同条各号の書類の内容に変更がないときは、その旨を申請書に記載して、当該書類

の添付を省略することができる。

(事業承継の届出)

第八条 法第二十九条第二項の規定による届出をしようとする者は、様式第六による届出書を主務大臣に提出しなければならない。この場合において、当該者は、その譲り受けた登録証を返納しなければならない。

2 前項の場合において、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該届出をした者に対し、交付するものとする。

第三章 認証の業務

(認証に係る審査の実施時期及び頻度)

第九条 法第三十一条第二項第一号の審査は、次の表の上欄に掲げる場合に応じ、同表の中欄に掲げる審査を、同表の下欄に掲げる時期に行うものとする。

一 製造業者等から認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査	求められた後遅滞なく
二 登録認証機関から鉱工業品に係る認証を受け	第十一条及び第十二条の審査(当	求められた後遅

<p>た者（以下「被認証者」という。）から工場又は事業場を変更し、又は追加する場合に、当該工場又は事業場において製造し、又は加工するすでに認証を受けている鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき</p>	<p>該工場又は事業場に関するものに限る。）</p>	<p>滞なく</p>
<p>三 鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に種類又は等級が定められている場合であつて、被認証者から当該種類又は等級の変更又は追加に係る鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき</p>	<p>第十一条及び第十二条の審査（当該種類又は等級に関するものに限る。）の全部又は一部</p>	<p>求められた後滞なく</p>
<p>四 被認証者が認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき</p>	<p>第十一条及び第十二条の審査（ただし、当該変更により当該鉱工業品が日本工業規格に適合しなくな</p>	<p>当該変更又は追加が行われるまで</p>

<p>六 第三者から認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合しない旨の申立てを受けた場合であつて、その蓋然性が高いとき</p>	<p>五 認証を行った鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格が改正された場合であつて、当該改正により、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき</p>	
<p>第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部</p>	<p>第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部</p>	<p>るおそれのないときには、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略することができる。）</p>
<p>当該事実を把握した後速やかに</p>	<p>以内</p>	<p>当該改正後一年</p>

<p>七 四の項から六の項までに掲げるもののほか、 認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日 本工業規格に適合せず、若しくは被認証者の品 質管理体制が第二条の基準に適合せず、又は適 合しないおそれのある事実を把握したとき</p>	<p>第十一条及び第十二条の審査の全 部又は一部</p>	<p>当該事実を把握 した後速やかに</p>
---	---------------------------------------	---------------------------------

第十条 前条の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者に対して定期的に、次条及び第十二条の審査を行うものとする。ただし、国内登録認証機関がその必要がないと認めたときは、製品試験（主務大臣が告示で定めるものを除く。）及び品質管理体制の審査（主務大臣が告示で定めるものを除く。）の一部を省略することができる。

2 前項の審査は、三年（主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係るものである場合にあっては、主務大臣が告示で定める期間）ごとに一回以上の頻度で行うものとする。

（認証に係る審査の方法）

第十一条 法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち製品試験（法第十九条第三項ただし書の規定に該

当する製品試験を除く。）は、次の各号に掲げる鉱工業品に対して行うものとする。

一 被認証者等（被認証者及び国内登録認証機関に対して認証を行うことを求めた者（以下「認証依頼者」という。）をいう。以下同じ。）が製造（当該被認証者等が輸入業者、販売業者又は外国においてその事業を行う輸出業者である場合にあつては、当該認証又は依頼の範囲に属する当該被認証者等以外の者が行う製造を含む。）又は加工する鉱工業品の製造又は加工の工程を代表するもの（主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行うおとする場合にあつては、主務大臣が告示で定める鉱工業品）

二 国内登録認証機関が無作為に抽出したもの

三 認証を行おうとする鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に定めるすべての製品試験を行うために必要な個数（主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める数以上の個数）

2 前項の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者等が製造した試作品のうち当該国内登録認証機関が選択したものに対して製品試験を行うことができる。

3 試験用の鋳工業品が日本工業規格に適合するかどうかの審査は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準のうち該当するものに適合する方法で行われた前二項の製品試験の結果に基づき行うものとする。

4 第一項第二号の抽出が被認証者等の品質管理体制の現地調査を行う前に行われた場合であって、当該抽出後に被認証者等の品質管理体制について当該試験用の鋳工業品の日本工業規格への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験の結果を用いて審査してはならない。

5 第二項の鋳工業品に対して行った製品試験に基づいて認証を行った場合には、国内登録認証機関は、被認証者等が当該認証に係る鋳工業品の製造又は加工を開始した後速やかに、第一項の製品試験の全部又は一部を行い、当該鋳工業品が日本工業規格に適合するかどうか審査するものとする。

第十二条 法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち品質管理体制に対する審査は、認証に係る鋳工業品又はその加工技術に係る被認証者等の社内規格その他製造又は加工に関する書類を調査するとともに、当該鋳工業品を製造し、又は加工するすべての工場又は事業場に対し現地調査を行うことにより、第二条に規定する事項が確実に行われているかどうかを確認するものとする。ただし、現に製造された特定の個

数又は量の鉱工業品の認証を行う場合には、現地調査を省略することができる。

第十三条 国内登録認証機関は、第九条の表の一の項の審査をした結果、鉱工業品が日本工業規格に適合し、かつ、認証依頼者の品質管理体制が第二条の基準をすべて満たしていることを確認し、認証を行うものとする。

(認証に係る公表の基準)

第十四条 法第三十一条第二項第二号の主務省令で定める公表は、次の表の第一欄に掲げる場合に応じ、同表の第二欄に掲げる事項を、同表の第三欄に掲げる時期に、同表の第四欄に掲げる期間行うものとする。

<p>一 鉱工業品又はその加工技術の認証を行った場合</p>	<p>一 認証を行った期日及び認証番号 二 被認証者の氏名又は名称及び住所 三 認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格の種類又は等級が定められている場合に限る。)</p>	<p>遅滞なく</p>	<p>認証契約(鉱工業品又はその加工技術の)</p>
<p>四 鉱工業品又はその加工技術の名称</p>	<p></p>	<p></p>	<p>認証に係る契約をいう。以下同じ。)が</p>

-
- 五 認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
(現に製造された特定の個数又は量の鉱工業品の認証を行った場合(法第十九条第三項ただし書の規定により認証を行った場合を含む。以下同じ。)を除く。)
- 六 法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法
- 七 現に製造された特定の個数又は量の鉱工業品の認証を行った場合にあつては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法
-

終了する日まで(現に製造された特定の個数又は量の鉱工業品の認証を行った場合にあつては、認証を行った期日から一年間)

2

前項の公表は、同項の表の第二欄に掲げる内容を国内登録認証機関の認証を行うすべての事務所（外国

<p>三 認証契約が終了した場合（現に製造された特定の個数又は量の鉱工業品の認証を行った場合を除く。）</p>	<p>一 認証契約が終了した期日及び認証番号 二 終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三 終了した認証契約に係る一の項第二欄の第三号から第六号まで及び第八号に掲げる事項</p>	<p>遅滞なく</p>	<p>終了した期日から一年間</p>
<p>二 国内登録認証機関が鉱工業品又はその加工技術の認証の全部又は一部を取り消した場合</p>	<p>一 取り消した期日及び認証番号 二 取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三 取り消した認証に係る一の項第二欄の第三号から第八号までに掲げる事項 四 取り消した理由</p>	<p>直ちに</p>	<p>取り消した期日から一年間</p>
<p>八</p>	<p>認証に係る法の根拠条項</p>		

にある事務所を含む。第二十一条において同じ。）で業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により行わなければならない。

（違法な表示等に係る措置の基準）

第十五条 国内登録認証機関は、被認証者が次の各号のいずれかに該当する場合には、当該被認証者に対し、これを是正し、及び必要となる予防措置を講じるように請求するものとする。

一 品質管理体制が第二条の基準に適合していないとき。

二 認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

三 認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品の広告に、当該鉱工業品が認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき。

四 被認証者に係る広告に、当該登録認証機関の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき。

2 国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、認証を取消し、又は速やかに、被認証者に対して、法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示（これと紛らわしい表示を含む。以下この項、次項第二号及び第三号、第六項並びに次条第一項第二号において同じ。）の使用の全部若しくは一部を行わないように請求し、かつ、被認証者が保有する法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品（その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。次項第三号及び次条第一項第三号において同じ。）であつて日本工業規格に適合していないものを出荷しないように請求するものとする。

一 被認証者が製造又は加工した鉱工業品が法第三十一条第二項第三号の場合に該当するとき

二 被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合していない場合であつて、その内容が、認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき。

三 前項の請求に被認証者が適確に、又は速やかに応じなかつたとき。

3 国内登録認証機関は、前項の請求をする場合には、被認証者に対し、次に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。

- 一 請求の対象となる被認証者の工場又は事業場及び鋳工業品又はその加工技術の範囲
- 二 請求する日以降その請求を取り消すまでの間に、鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してはならない旨
- 三 被認証者が保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鋳工業品であつて、日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨
- 四 請求の有効期間
- 五 前号の有効期間内に認証に係る鋳工業品が日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し、又は被認証者の品質管理体制を第二条の基準に適合するようには正し、及び必要な予防措置を講じること
- 4 国内登録認証機関は、前項第四号に規定する請求の有効期間を延長することができる。
- 5 国内登録認証機関は、第三項第四号の有効期間（前項の規定により延長した場合を含む。）内に第三項第五号に規定する是正及び予防措置が講じられなかった場合には、認証を取り消すものとする。
- 6 国内登録認証機関は、前項の取消しをする場合には、被認証者に対し、その保有する当該取り消した認証に係る鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付された法第十九条第一項若しくは第二十条第一

項の表示を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

7 国内登録認証機関は、認証に係る鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しなくなった原因が是正され、又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合することとなり、及び必要となる予防措置が講じられたことを確認した場合には、被認証者に対し、速やかに、文書により第二項の請求を取り消す旨通知するものとする。

第十六条 国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、被認証者に係る認証をすべて取り消すものとする。

一 第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき。

二 前条第二項の請求をした場合であつて、その有効期間内に、被認証者が鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付したとき。

三 前条第二項の請求をした場合であつて、その有効期間内に、被認証者がその保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であつて、日本工業規格に適合していないものを出荷したとき。

2 前条第六項の規定は、前項の規定による認証の取消しに準用する。

第十七条 国内登録認証機関は、自らの認証に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示が鉱工業品に違法に付されていることを知った場合には、主務大臣に対し、直ちに、当該事実を通知するものとする。

(認証契約の内容に係る基準)

第十八条 認証契約には、少なくとも次に掲げる事項を定めるものとする。

一 法第十九条第一項若しくは第二項、第二十条第一項又は第二十三条第一項から第三項までの規定に基づく認証に係る契約である旨

二 認証契約の有効期間を定めるときは、その期間

三 法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

四 被認証者が法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付することができる条件として、次に掲げるもの

イ 被認証者が国内登録認証機関から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証を受けた鉱工業品又はその加工技術と認証を受けていないものが混同されないようにしなければならないこと

ロ 認証を行った鉱工業品又はその加工技術に係る被認証者の業務が適切に行われているかどうかを確認するため国内登録認証機関が被認証者に対して報告を求め、又は被認証者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、認証に係る鉱工業品若しくはその原材料若しくはその品質管理体制を審査することができること

ハ ロの審査の頻度、その費用の負担その他の条件

五 認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項

六 被認証者が認証に係る鉱工業品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項

七 被認証者が第三者から認証を受けた鉱工業品又はその加工技術に係る苦情を受けた場合の措置に関する事項

る事項

- 八 国内登録認証機関及び被認証者の秘密の保持に関する事項
- 九 国内登録認証機関が講じた措置について被認証者が行う異議申立てに関する事項
- 十 第十五条第一項及び第二項の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項
- 2 国内登録認証機関は、被認証者と認証契約を締結し、又は当該認証契約を変更した場合には、次に掲げる事項を記載した証明書を交付するものとする。
 - 一 認証を行った期日及び認証番号
 - 二 被認証者の氏名又は名称及び住所
 - 三 認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格の種類又は等級が定められている場合に限る。）
 - 四 鋳工業品又はその加工技術の名称
 - 五 認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
 - 六 現に製造された特定の個数又は量の鋳工業品の認証を行った場合にあつては、当該鋳工業品の個数又は量及び当該鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号

七 認証に係る法の根拠条項

3 国内登録認証機関は、第一項第三号の付記する事項として被認証者の氏名若しくは名称又はその略号（略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。）を定めるものとする。

（被認証者等に対する通知の基準）

第十九条 国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合にあつては、それぞれ当該各号に定める時期に、被認証者等にその旨を通知するものとする。

- 一 譲渡、合併又は分割により登録に係る事業の全部を承継させようとするとき 承継させる日まで
- 二 相続により登録に係る事業の全部を承継した場合 遅滞なく
- 三 事務所の所在地を変更をしようとするとき 変更する日まで
- 四 認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとする場合 休止又は廃止しようとする日の六
月前まで

五 主務大臣（法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であつて、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあつては、当該事務所の所在地を管

轄する経済産業局長を含む。次号において同じ。）から法第三十八条第一項の登録の取消し又は認証の業務の全部若しくは一部の停止を命じられたとき 直ちに

六 主務大臣から法第三十八条第二項の通知を受けたとき 直ちに

七 認証に係る日本工業規格が改正されたとき 速やかに

八 認証に係る第二条の基準が改正されたとき 速やかに

2 国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合に、それぞれ当該各号に定める決定を行った場合には、速やかに、被認証者等に当該決定の内容を通知するものとする。

一 認証を行うことを求められた場合 認証し、又は認証しないことの決定

二 被認証者から認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとする旨の通知がされた場合 国内登録認証機関が第十一条の審査又は第十二条の現地調査を行うかどうかの決定

三 第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を行った場合 認証を継続するかどうかの決定

3 国内登録認証機関は、認証の取消しをする場合には、被認証者に対し、取り消す期日及び国内登録認証機関に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。

(認証に係る秘密の保持の基準)

第二十条 国内登録認証機関は、その役員及び職員、国内登録認証機関と認証の審査に係る請負契約を締結した者（法人にあつてはその役員及び職員）並びにそれらの職にあつた者が、被認証者等の秘密を保持する措置を講ずるものとする。

(国内登録認証機関に係る公表の基準)

第二十一条 国内登録認証機関は、次の各号に掲げる事項について、当該内容を認証を行うすべての事務所で業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により公表するものとする。

一 法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示で用いる国内登録認証機関の略称又は登録商標がある場合にあつては、その略称又は登録商標

二 国内登録認証機関が定める法第十九条第三項及び第二十条第二項の審査を行う要員の適格性に関する

基準

三 製造業者等から認証を行うことを求められてから認証するかどうかを決定するまでの事務手続の概要及びそのために要する標準的な期間

四 認証を継続するために行う審査に関する事務手続の概要

五 認証の取消しに関する事務手続の概要

六 認証に関する料金の算定方法

(認証の報告)

第二十二條 国内登録認証機関は、法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの認証を行ったときには、遅滞なく、次の各号に掲げる事項を記載した様式第七の報告書により主務大臣に報告するものとする。

一 認証を行った期日及び認証番号

二 被認証者の氏名又は名称及び住所

三 認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格の種類又は等級

が定められている場合に限る。)

四 鋳工業品又はその加工技術の名称

五 認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地

六 認証に係る鋳工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあつては、当該工場又は事業場を識別するための表示事項及びその方法は

七 認証契約の有効期間を定めたときは、その期間

八 法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

九 現に製造された特定の個数又は量の鋳工業品の認証を行った場合にあつては、当該鋳工業品の個数又は量並びに当該鋳工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法

十 認証に係る法の根拠条項

2 国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項に変更があつた場合には、遅滞なく、その旨を主務大臣に

報告するものとする。

3 国内登録認証機関は、被認証者に対して第十五条第二項の請求をした場合にあつては、速やかに、その旨を主務大臣に報告するものとする。

4 国内登録認証機関は、認証の全部又は一部を取り消した場合にあつては、直ちに、当該取り消した期日及び認証番号、取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、取り消した認証に係る第一項第三号から第六号まで、第九号及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第八の報告書により主務大臣に報告するものとする。

5 国内登録認証機関は、認証契約が終了した場合（現に製造された特定の個数又は量の鉱工業品の認証を行つた場合を除く。）にあつては、遅滞なく、当該終了した期日及び認証番号、終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、終了した認証契約に係る第一項第三号から第六号まで及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第九の報告書により主務大臣に報告するものとする。

（事務所等の変更の届出）

第二十三条 法第三十二条の規定による届出をする国内登録認証機関は、様式第十による届出書に登録証を

添えて、主務大臣に提出しなければならない。

2 登録認証機関は、第五条第二号（ロ及びへを除く。）、第四号（認証の業務を担当する役員又は事業主に係るものに限る。）及び第五号（イを除く。）に掲げる事項に変更があつた場合は、遅滞なく、その旨を主務大臣に届け出なければならない。

3 第一項の場合において、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該国内登録認証機関に対し、交付するものとする。

（業務規程）

第二十四条 国内登録認証機関は、法第三十三条第一項前段の規定により業務規程の届出をするときは、認証の業務を開始しようとする日の二週間前までに、様式第十一による届出書に業務規程を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

2 前項の規定は、法第三十三条第一項後段の規定による業務規程の変更の届出に準用する。

3 法第三十三条第二項の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一 認証の業務を行う時間及び休日に関する事項

- 二 認証の業務を行う事務所（試験所を含む。）の所在地
 - 三 認証の業務を行う区域
 - 四 認証に関する料金の算定方法に関する事項
 - 五 認証の業務を行う者の配置に関する事項
 - 六 認証の業務の実施の方法に関する事項
 - 七 自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあつては、製品試験の業務の実施の方法に関する事項
 - 八 認証の業務の公正な実施のために設置する機関に関する事項
 - 九 前各号に掲げるもののほか、認証の業務に関し必要な事項
（業務の休廃止の届出）
- 第二十五条 法第三十四条の規定による届出をしようとする国内登録認証機関は、様式第十二による届出書を主務大臣に提出しなければならない。

2 国内登録認証機関は、認証の業務の全部又は一部を廃止したときは、遅滞なく、その所持する登録証を

主務大臣に返納しなければならない。

3 認証の業務の一部を廃止した場合であつて、前項の規定により国内登録認証機関が登録証を返納したときは、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該国内登録認証機関に対し、交付するものとする。

(電磁的記録に記録された事項を表示する方法等)

第二十六条 法第三十五条第二項第三号の主務省令で定める方法は、電磁的記録(電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によっては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。)に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法とする。

2 法第三十五条第二項第四号の主務省令で定める電磁的方法は、次に掲げるものうち、国内登録認証機関が定めるものとする。

一 送信者の使用に係る電子計算機と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であつて、当該電気通信回線を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルに当該情報が記録されるもの

二 磁気ディスクその他これに準ずる方法により一定の情報を確実に記録しておくことができる物をもって調製するファイルに情報を記録したものを交付する方法

第四章 登録の取消し

(聴聞の特例)

第二十七条 行政手続法（平成五年法律第八十八号）第十七条第一項の規定による許可の申請については、自らを利害関係人として当該聴聞に関する手続に参加しようとする者は、聴聞の期日の四日前までに、その氏名、住所及び当該聴聞に係る不利益処分につき利害関係を有することの疎明を記載した書面を主宰者に提出してこれを行うものとする。

第二十八条 行政手続法第二十条第三項の規定による許可の申請については、当事者又は参加人は、聴聞の期日の四日前までに、補佐人の氏名、住所、当事者又は参加人との関係及び補佐する事項を記載した書面を主宰者に提出してこれを行うものとする。ただし、同法第二十二条第二項（同法第二十五条後段において準用する場合を含む。）の規定により通知をされた聴聞の期日に出頭させようとする補佐人であつて既に受けた許可に係る事項につき補佐するものについては、この限りではない。

(登録証の返納)

第二十九条 国内登録認証機関は、法第三十八条第一項の規定により登録が取り消されたときは、遅滞なく、その登録証を主務大臣に返納しなければならない。

第五章 雑則

(帳簿)

第三十条 法第三十九条の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 認証依頼者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
- 二 認証の依頼を受けた期日
- 三 認証の依頼に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格の種類又は等級が定められている場合に限る。)
- 四 鉱工業品又はその加工技術の名称
- 五 審査を行った期日
- 六 審査の結果

七 審査を行った者の氏名

八 認証を行った期日及び認証番号

2 国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項を帳簿に記載するときは、鉱工業品又はその加工技術ごとに区分して、記載しなければならない。

3 法第三十九条の規定により帳簿を保存しなければならない期間は、帳簿の最終の記載の日から起算して五年とする。

(立入検査の証票)

第三十一条 【略】

(準用)

第三十二条 第九条から第三十条までの規定は、外国登録認証機関に準用する。この場合において、次の表の上欄に掲げる規定中同表の中欄に掲げる字句は、同表の下欄に掲げる字句にそれぞれ読み替えるものとする。

【表 (略)】

別表（第四条関係）

登録区分	範囲
土木及び建築	部門記号Aに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
一般機械	部門記号Bに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
電子機器及び電気機械	部門記号Cに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
自動車	部門記号Dに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
鉄道	部門記号Eに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
船舶	部門記号Fに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
鉄鋼	部門記号Gに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
非鉄金属	部門記号Hに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
化学	部門記号Kに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
繊維	部門記号Lに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
鉱山	部門記号Mに分類される鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格

パルプ及び紙	部門記号Pに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
窯業	部門記号Rに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
日用品	部門記号Sに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
医療安全用具	部門記号Tに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
航空	部門記号Wに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
情報処理	部門記号Xに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格
その他	部門記号Zに分類される鋳工業品又はその加工技術に係る日本工業規格

備考 この表において、「部門記号」とは、日本工業規格（JIS）部門記号をいう。

【様式（略）】